

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 061 557
A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 81890175.3

(51) Int. Cl.³: B 21 C 47/24
B 65 G 47/74

(22) Anmeldetag: 22.10.81

(30) Priorität: 23.03.81 AT 1342/81

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
06.10.82 Patentblatt 82/40

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

(71) Anmelder: VOEST-ALPINE Aktiengesellschaft
Werksgelände
A-4010 Linz(AT)

(72) Erfinder: Palmannshofer, Karl
Pammingerstrasse 8
A-3108 St. Pölten(AT)

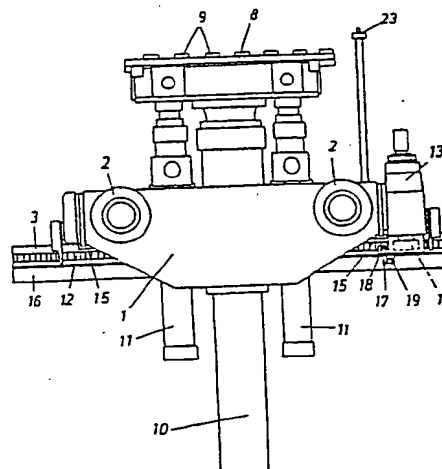
(74) Vertreter: Hübscher, Gerhard, Dipl.-Ing. et al.
Patentanwälte Dipl.-Ing. Gerhard Hübscher Dipl.-Ing.
Helmut Hübscher Dipl.-Ing. Heiner Hübscher
Spittelwiese 7
A-4020 Linz(AT)

(54) Förderanlage für Blechbunde.

(57) Eine Förderanlage für Blechbunde (5) weist einen entlang der Förderstrecke mit Hilfe eines Antriebes verfahrbaren Bundwagen (1) auf.

Um eine exakte Lagenerfassung des Bundwagens (1) auf der Förderstrecke sicherzustellen, besteht der Bundwagenantrieb aus einer entlang der Förderstrecke verlegten, mit einem antriebbaren Zahnrad (14) des Bundwagens (1) kämmenden Zahnstange, wobei die Zahnstange (12) als Inkrementalmaßstab für eine Längenmeßeinrichtung dient, die die Abtasteinheit (17) für den Inkrementalmaßstab und wenigstens einen Zähler für die Abtastimpulse der Abtasteinheit (17) umfaßt.

FIG. 2



EP 0 061 557 A2

Förderanlage für Blechbunde

Die Erfindung bezieht sich auf eine Förderanlage für Blechbunde mit einem entlang der Förderstrecke mit Hilfe eines Antriebes verfahrbaren Bundwagen.

Bei bekannten Förderanlage dieser Art müssen die
5 auf Ablagen bereitgestellten Blechbunde vom Bundwagen mit Hilfe eines Hubtisches übernommen und zu Verarbeitungsstationen gefördert werden, was wegen der notwendigen Ausrichtung der Blechbunde gegenüber dem Hubwagen bzw. gegenüber den Bearbeitungsstationen ein genaues
10 Anfahren vorbestimmter Positionen erforderlich macht. Das Einhalten geringer Toleranzen setzt eine Lagenerfassung der Bundwagen auf den Förderstrecken voraus. Um dabei von den Ungenauigkeiten des Antriebes der Bundwagen unabhängig zu werden, ist es bekannt, entsprechende End-
15 schalter für den Bundwagenantrieb entlang der Förderstrecke anzuordnen. Auf Grund der vergleichsweise großen Anzahl der benötigten Endschalter ist deren Verkabelung nicht nur aufwendig, sondern auch durch den
20 eine Änderung des Förderablaufes eine Neuverteilung der Endschanter mit den hiefür aufzubringenden Montagearbeiten bedingt. Die Lagenerfassung eines Bundwagens über seinen Antrieb kommt wegen der Ungenauigkeit der üblichen Bundwagenantriebe nicht in Frage. Bei Bundwagen
25 mit angetriebenen Laufrädern ist nämlich ein Schlupf zwischen den angetriebenen Laufrädern und den Laufschienen nicht zu vermeiden. Erfolgt der Bundwagenantrieb

über eine sich über die Förderstrecke erstreckende, umlaufende Förderkette, so kann zwar ein Schlupf verhindert werden; doch bedingt der Kettendurchhang eine unerwünschte Ungenauigkeit.

5 Der Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, diese Mängel zu vermeiden und eine Förderanlage für Blechbunde der eingangs geschliderten Art so zu verbessern, daß mit einfachen konstruktiven Mitteln nicht nur ein genauer Antrieb für den Bundwagen, sondern auch eine exakte
10 Lagenerfassung des Bundwagens auf der Förderstrecke gewährleistet ist.

Die Erfindung löst die gestellte Aufgabe dadurch, daß der Bundwagenantrieb aus einer entlang der Förderstrecke verlegten, mit einem antreibbaren Zahnrad des
15 Bundwagens kämmenden Zahnstange besteht und daß die Zahnstange als Inkrementalmaßstab für eine Längenmeßeinrichtung dient, die eine Abtasteinheit für den Inkrementalmaßstab und wenigstens einen Zähler für die Abtastimpulse der Abtasteinheit umfaßt.

20 Bei Laufkränen ist es zwar bereits bekannt (US-PS 3 221 668), entlang der Fahrstrecke eine Zahnstange zu verlegen, in die ein antreibbares Zahnrad am Fahrgestell des Kranes eingreift, was einen schlupffreien Fahrtrieb gewährleistet, doch kann mit diesem be-
25 kannten Fahrtrieb keineswegs eine genaue Lagenerfassung sichergestellt werden.

Dies wird nach der Erfindung erst mit Hilfe der mit der Zahnstange zusammenwirkenden Längenmeßeinrichtung möglich. Die am Bundwagen vorgesehen Ab-
30 tasteinheit erzeugt nämlich beim Überfahren jedes Zahnes bzw. jeder Zahnücke der Zahnstange einen Abtastimpuls, so daß die im Zähler gezählten Abtastimpulse der Abtasteinheit auf Grund des vorgegebenen Abstandes

der Zähne bzw. Zahnlücken voneinander die vom Bundwagen auf der Förderstrecke zurückgelegte Weglänge bestimmen. Dies bedeutet, daß über den Zählerstand nicht nur jede gewünschte Position genau angefahren werden kann, sondern 5 auch, daß am Zählerstand die jeweilige Augenblickslage des Bundwagens abzulesen ist. Mit Hilfe des erfindungsgemäßen Antriebes können somit im Zusammenwirken mit der erfindungsgemäßen Längenmeßeinrichtung alle Anforderungen an die Genauigkeit des Bundwagenantriebes und an die 10 Lagenerfassung des Bundwagens erfüllt werden.

Die Ausbildung der Abtasteinheit spielt eine untergeordnete Rolle. Abtasteinheiten, die induktiv oder kapazitiv auf die Zahnstange ansprechen, sind in gleicher Weise einsetzbar, wie optische Abtasteinheiten mit einer 15 Lichtschranke im Bereich der Zähne der Zahnstange.

Um am Zählerstand die Fahrstrecke des Bundwagens ablesen zu können, ohne Rechenarbeiten durchführen zu müssen, soll die Zahnstange wenigstens eine Bezugsmarke für einen den Zähler auf einen vorbestimmten Bezugswert 20 stellenden Setzimpuls aufweisen. Beim Überfahren dieser Bezugsmarke wird über die Abtasteinheit, die hierfür einen gesonderten Abtastkopf besitzen kann, an den Zähler ein Setzimpuls angelegt, der den Zähler entweder auf Null oder auf einen vorgegebenen, gespeicherten 25 Wert setzt. Damit ist der Anfang der Längenmessung festgelegt, wobei auch eine Fehlerkorrektur möglich wird, weil bei der Bezugsmarke der Zähler auf den Bezugswert gesetzt wird, wenn ein Impuls einmal nicht gezählt wurde.

In weiterer Ausbildung der Erfindung kann der 30 Längenmeßeinrichtung ein ortsfester, vom Blechbund auf dem Bundwagen betätigbarer Schalter zur Bestimmung der Bundhöhe zugeordnet sein. Über diesen Schalter kann der jeweilige Zählerstand in einem Speicher abge-

speichert werden, so daß über die Differenz der beiden Zählerstände die Bundhöhe bestimmt ist. Eine andere Möglichkeit besteht darin, daß die Längenmeßeinrichtung einen am Bundwagen angeordneten, beim Unterfahren eines Blechbundes von dem Blechbund betätigbaren Schalter zur Bestimmung der Bundhöhe umfaßt. Die Differenz des Zählerstandes bei der Schalterbetätigung am Ende des Blechbundes und des Zählerstandes bei der Schalterbetätigung am Bundanfang ergibt wiederum die Bundhöhe. Da die Länge des Bundwagens konstruktiv vorgegeben ist, kann mit Hilfe der Messung mit dem am Bundwagen vorgesehenen Schalter der Blechbund mittig auf den Bundwagen abgelegt werden. Der Bundwagen braucht hierfür ja nur entsprechend verschoben zu werden. In gleicher Weise dient der ortsfeste Schalter zur mittigen Ablage der Blechbunde in vorgegebenen Arbeitsstationen.

Die Betätigung der Schalter über die mit Hilfe des Bundwagens angeforderten Blechbunde, wobei die Stirnseiten der Blechbunde in ihrer Lage zu den Schaltern ausschlaggebend sind, bildet eine vorteilhafte Voraussetzung für die Ausbildung der Schalter als Lichtschranke, deren Lichtstrahl durch den Blechbund unterbrochen wird.

Schließlich können die vorgesehenen Schalter einen an die Abtasteinheit angeschlossenen, zusätzlichen Zähler starten und stoppen, was den Vorteil mit sich bringt, daß an diesen Zählern die Bundhöhe unmittelbar abzulesen ist.

In der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand in einem Ausführungsbeispiel vereinfacht dargestellt. Es zeigen

Fig. 1 eine erfindungsgemäße Förderanlage für Blechbunde in einer vereinfachten Seitenansicht,

Fig. 2 eine Seitenansicht des Bundwagens,

Fig. 3 eine Stirnansicht des Bundwagens,
Fig. 4 den Bundwagen in Draufsicht und
Fig. 5 die mit der Zahnstange zusammenwirkende Abtasteinheit der Längenmeßeinrichtung in einem größeren Maßstab.

5 Die dargestellte Förderanlage besteht im wesentlichen aus einem Bundwagen 1, der auf Laufrollen 2 entlang von zwei Laufschiene 3 verfahren werden kann. Die so gebildete Förderstrecke reicht von einer Auflage 4 für die Blechbunde 5 über eine Zwischenauflage 6 zu einem Haspel 10 7, auf dessen Dorn die Blechbunde aufgesteckt werden müssen. Zu diesem Zweck weist der Bundwagen 1 einen Hubtisch 8 mit einer Bundauflage 9 auf, der mittels einer Führungssäule 10 vertikal verschiebbar im Bundwagen 1 gelagert ist und mit Hilfe von zwei Zylindern 11 gehoben und gesenkt werden kann. 15

Zum Antrieb des Bundwagens 1 ist eine Zahnstange 12 entlang der Förderstrecke verlegt, die mit einem über einen Motor 13 antreibbaren Zahnrad 14 kämmt. Das Zahnrad 14, das eine vertikale Drehachse aufweist, ist mit 20 dem Motor 13 zu einer an den Bundwagen 1 anbaubaren Baueinheit zusammengefaßt, so daß auch bestehende Bundwagen mit einem solchen Antrieb ausgerüstet werden können. Auf Grund der gewählten vertikalen Wälzfläche des Zahnstangenantriebes ergibt sich der Vorteil, daß Abnützungen 25 der Laufschiene keinen Einfluß auf den Zahneingriff haben können.

Da dieser Zahnstangenantrieb keine Seitenführung für den Bundwagen ergeben kann, ist eine der Laufschiene 3 als Führungsschiene für zwei Führungsrollenpaare 15 des 30 Bundwagens 1 ausgebildet. Durch die Abstützung dieser Führungsrollen 15 an zwei einander gegenüberliegenden, vertikalen Führungsflächen der Laufschiene 3 wird eine genaue Seitenführung für den Bundwagen 1 sichergestellt, die ebenfalls vom Verschleiß der Schienenlauffläche unab-

hängig ist. Die Laufrollen 2 sind demnach auch von Aufgaben der Seitenführung frei und brauchen keine Spurkränze aufzuweisen, was die Konstruktion der Laufräder stark vereinfacht.

- 5 Die Zahnstange 12, die vorzugsweise der mit den Führungsrollen 15 zusammenwirkenden Laufschiene 3 zugeordnet und mit dieser auf einem Träger 16 befestigt ist, dient aber nicht nur zum Antrieb des Bundwagens 1, sondern auch zu dessen Lagenerfassung auf der Förderstrecke.
- 10 Zu diesem Zweck dient die Zahnstange 12 als Inkrementalmaßstab einer Längenmeßeinrichtung, die neben dem Inkrementalmaßstab eine am Bundwagen 1 vorgesehene Abtasteinheit 17 mit zwei Abtastköpfen 18 und 19 umfaßt, die an einen nicht dargestellten Zähler angeschlossen sind. Der
- 15 mit der Zahnstange 12 zusammenwirkende Abtastkopf 18 erzeugt beim Überfahren jedes Zahnes bzw. jeder Zahnücke der Zahnstange 12 einen Impuls, der vom Zähler gezählt wird. Bei dem vorgegebenen Abstand der Zähne und Zahnücken voneinander stellt somit die Anzahl der gezählten
- 20 Abtastimpulse ein Maß für den Verstellweg des Bundwagens 1 dar. Mit dem zweiten Abtastkopf 19 wird beim Überfahren einer an der Zahnstange 12 oder am Träger 16 vorgesehenen Bezugsmarke 20 (Fig. 5) ein Setzimpuls für den Zähler erzeugt, der beim Auftreten dieses Setzimpulses entweder
- 25 auf Null gestellt wird oder einen beispielsweise in einem Speicher abgespeicherten Bezugswert als Zählstand übernimmt. Beim Überfahren der Bezugsmarke 20 wird folglich der Zählbeginn und damit der Anfang der Förderstrecke eindeutig festgelegt, so daß der Zählerstand tatsächlich
- 30 die jeweilige Lage des Bundwagens 1 angibt. Der Bundwagen 1 kann daher auch vorgegebene Sollagen auf Grund dieser Lagenerfassung ausreichend genau anfahren.

Die geschilderte Längenmeßeinrichtung kann darüber hinaus zur Bestimmung der Bundhöhe und der mittigen Ablage der Bunde auf dem Bundwagen bzw. auf der Zwischenauflage 6 herangezogen werden. Ist ein 5 ortsfester Schalter 21, beispielsweise eine quer zur Förderrichtung verlaufende Lichtschranke vorgesehen, so kann beim Vorbeibewegen eines Bundes jeweils ein Schaltimpuls gewonnen werden, wenn die vordere und hintere Stirnfläche der Bunde am Schalter 21 vorbeibewegt 10 werden. Die Anzahl der zwischen den beiden Schaltimpulsen gezählten Abtastimpulse der Zahnstange 12 gibt daher die Höhe des jeweiligen Blechbundes 5 an. Mit einem gesonderten Zähler, der über den Schalter 21 gestartet und gestoppt wird, wird eine unmittelbare Erfassung 15 der Bundhöhe möglich.

Mittels der ermittelten Bundhöhe wird auch das mittige Ablegen der Blechbunde 5 auf der Zwischenauflage 6 in einfacher Weise sichergestellt, weil der Abstand des Schalters 21 von der Auflagenmitte gegeben ist. 20 Der Bundwagen braucht ja lediglich von seiner Lage beim Auftreten des zweiten Schaltimpulses des Schalters 21 um eine Strecke gegen die Zwischenauflage 6 hin verfahren zu werden, welche Strecke dem um die halbe Bundhöhe verminderten Abstand zwischen dem Schalter 21 und 25 der Auflagenmitte entspricht.

Ist dem Haspel 7 ein weiterer ortsfester Schalter 22 vorgeordnet, so kann jede gewünschte Aufschieblänge des Bundes 5 auf den Haspeldorn gewährleistet werden.

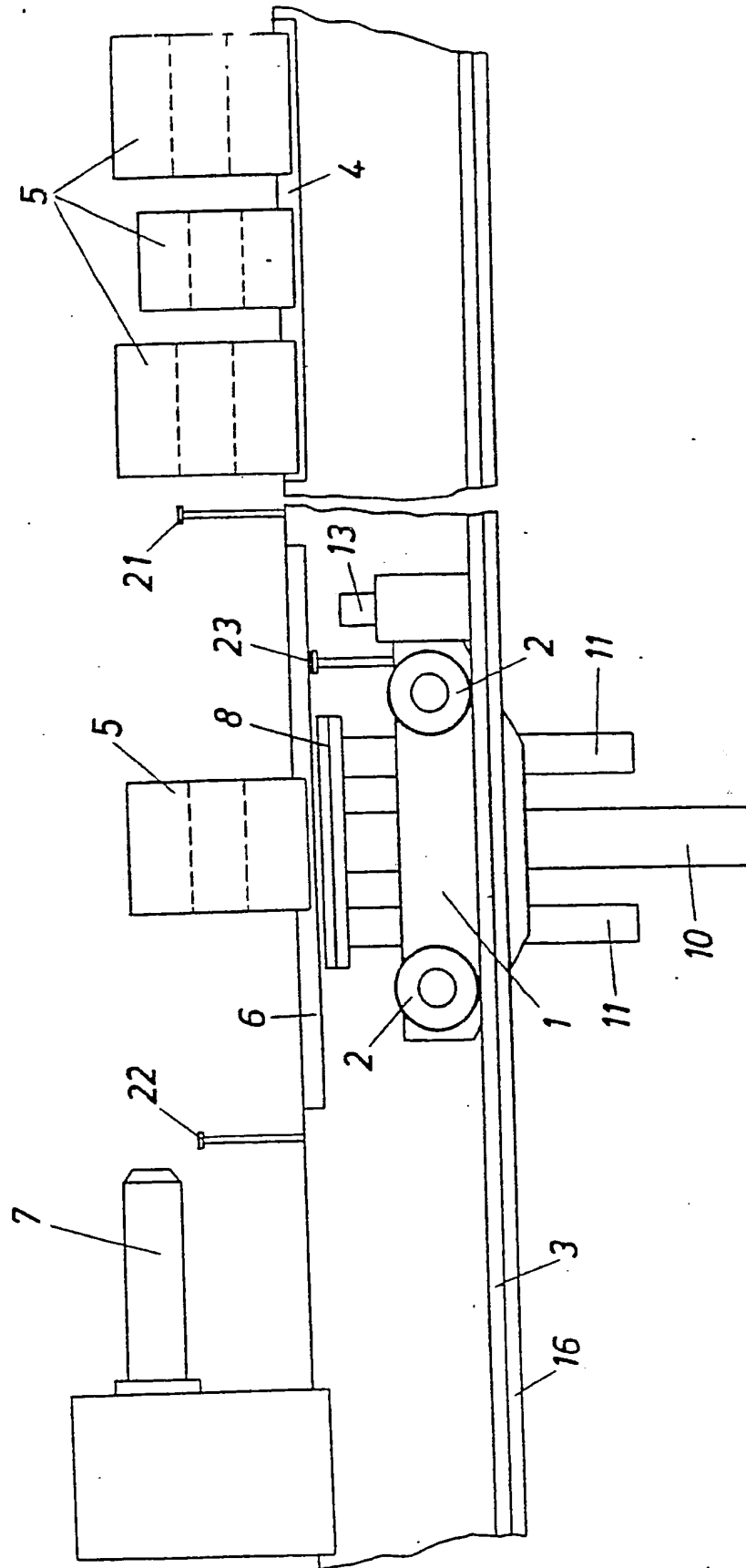
Eine andere Möglichkeit der Bundhöhenenerfassung 30 besteht darin, dem Bundwagen 1 einen auf die Blechbunde 5 ansprechenden Schalter 23 zuzuordnen, der entsprechende Schaltimpulse beim Unterfahren der auf den Auflagen 4 bzw. 6 ruhenden Bunde 5 erzeugt. Über diesen Schalter 23

ist nicht nur in analoger Weise die Bestimmung der jeweiligen Bundhöhe durchführbar, sondern auch die mittige Ablage des Blechbundes auf dem Hubtisch 8, und zwar unabhängig davon, welche Lage die Blechbunde 5 auf der Auflage 4 (oder 6) einnehmen. Der Schalter 23 gewährleistet demnach im Zusammenwirken mit der zur Lagenerfassung des Bundwagens vorgesehenen Längenmeßeinrichtung eine bedeutende Vereinfachung hinsichtlich der Zubringung und der Ablage der Bunde 5, weil eine mittige Ausrichtung der Bunde gegenüber den vorgesehenen Auflagen nicht nötig ist. Es kann somit auch eine gemeinsame Auflage für mehrere Blechbunde vorgesehen werden.

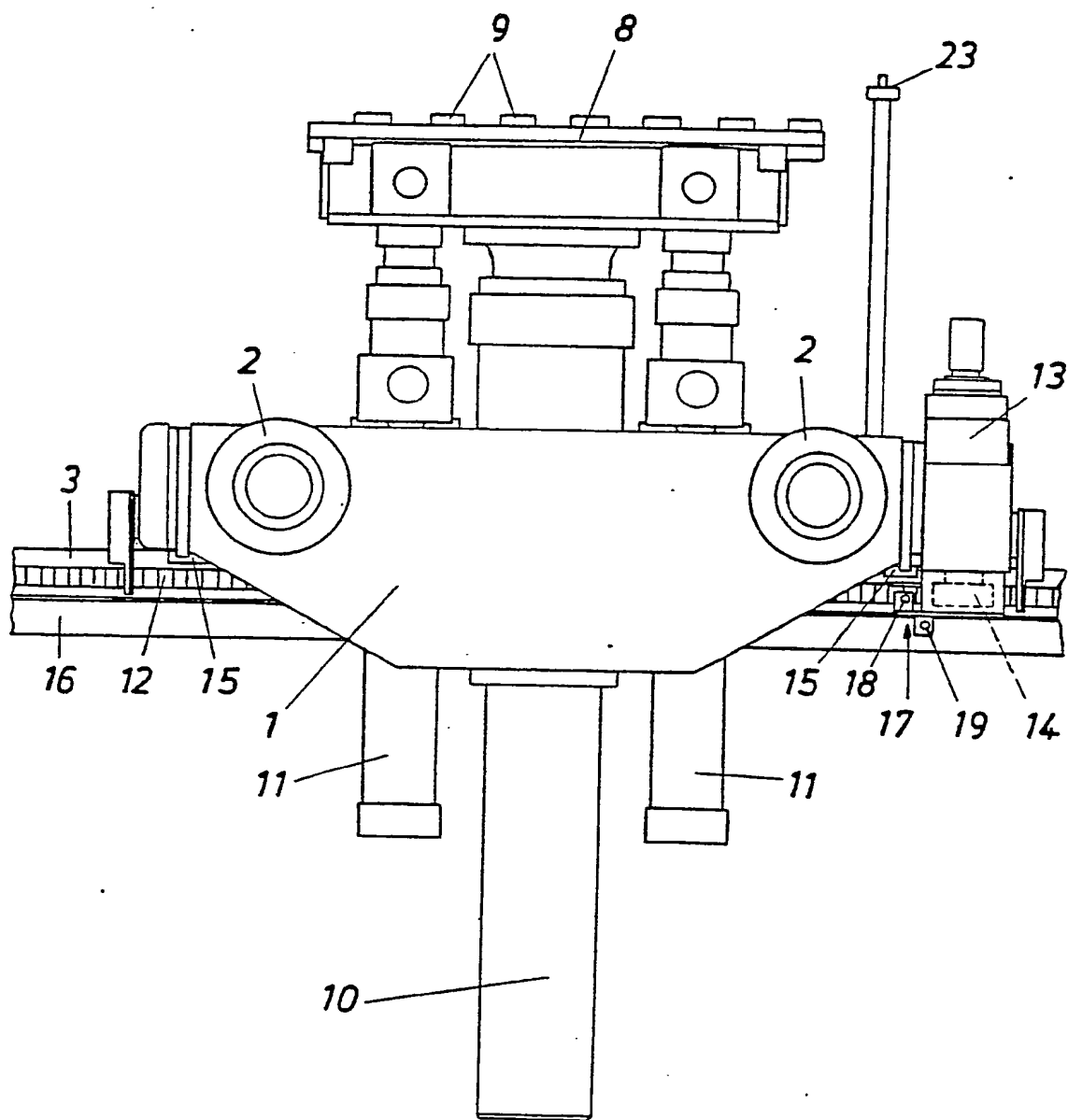
P a t e n t a n s p r ü c h e :

1. Förderanlage für Blechbunde mit einem entlang der Förderstrecke mit Hilfe eines Antriebes verfahrbaren
5 Bundwagen, dadurch gekennzeichnet, daß der Bundwagenantrieb aus einer entlang der Förderstrecke verlegten, mit einem antreibbaren Zahnrad (14) des Bundwagens (1) kämmenden Zahnstange (12) besteht und daß die Zahnstange (12) als Inkrementalmaßstab für eine Längenmeßeinrichtung
10 dient, die eine Abtasteinheit (17) für den Inkrementalmaßstab und wenigstens einen Zähler für die Abtastimpulse der Abtasteinheit (17) umfaßt.
2. Förderanlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Zahnstange (12) wenigstens eine zugeordnete
15 Bezugsmarke (20) für einen den Zähler auf einen vorbestimmten Bezugswert stellenden Setzimpuls aufweist.
3. Förderanlage nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Längenmeßeinrichtung ein ortsfester, vom Blechbund (5) auf dem Bundwagen (1) betätigbarer
20 Schalter (21, 22) zur Bestimmung der Bundhöhe zugeordnet ist.
4. Förderanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Längenmeßeinrichtung einen am Bundwagen (1) angeordneten, beim Unterfahren
25 eines Blechbundes (5) von dem Blechbund (5) betätigbaren Schalter (23) zur Bestimmung der Bundhöhe umfaßt.
5. Förderanlage nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Schalter (21 - 23) als Lichtschranke ausgebildet ist.
- 30 6. Förderanlage nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Schalter (21 - 23) einen an die Abtasteinheit (17) angeschlossenen Zähler startet und stoppt.

FIG. 1



2/4

FIG. 2

3/4

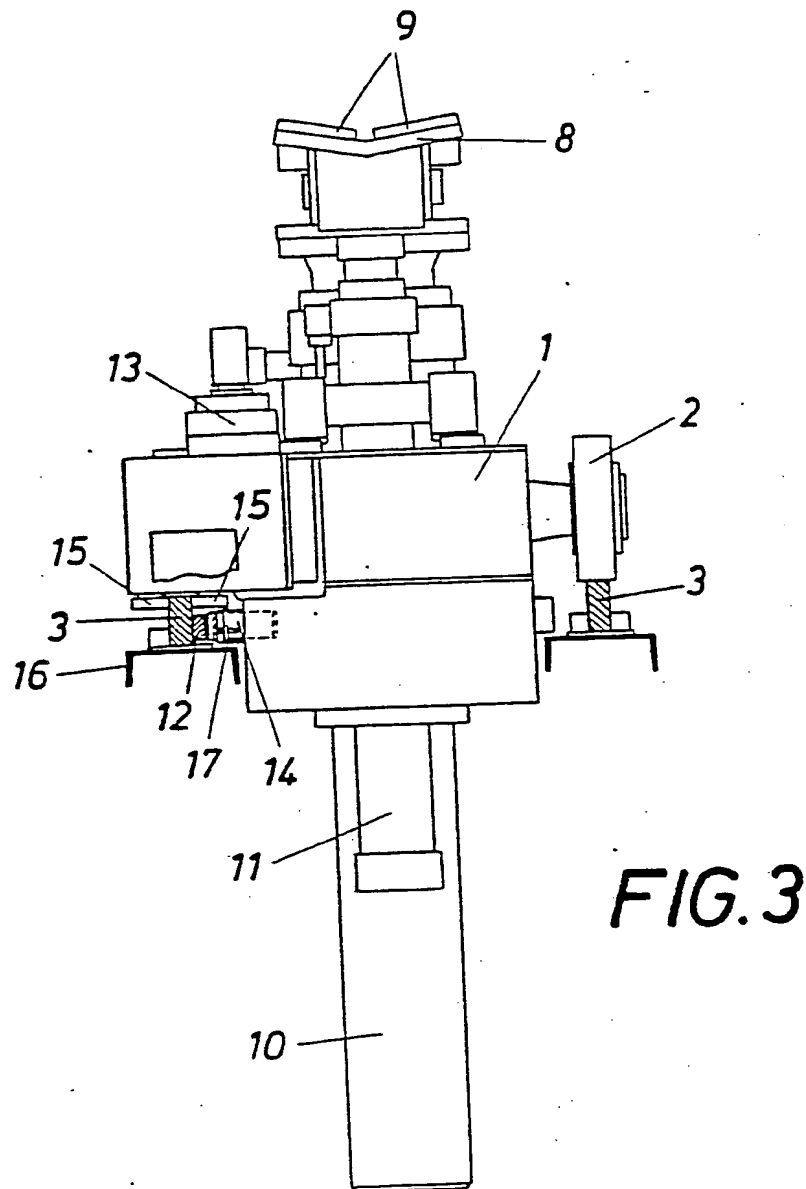


FIG. 3

FIG. 4

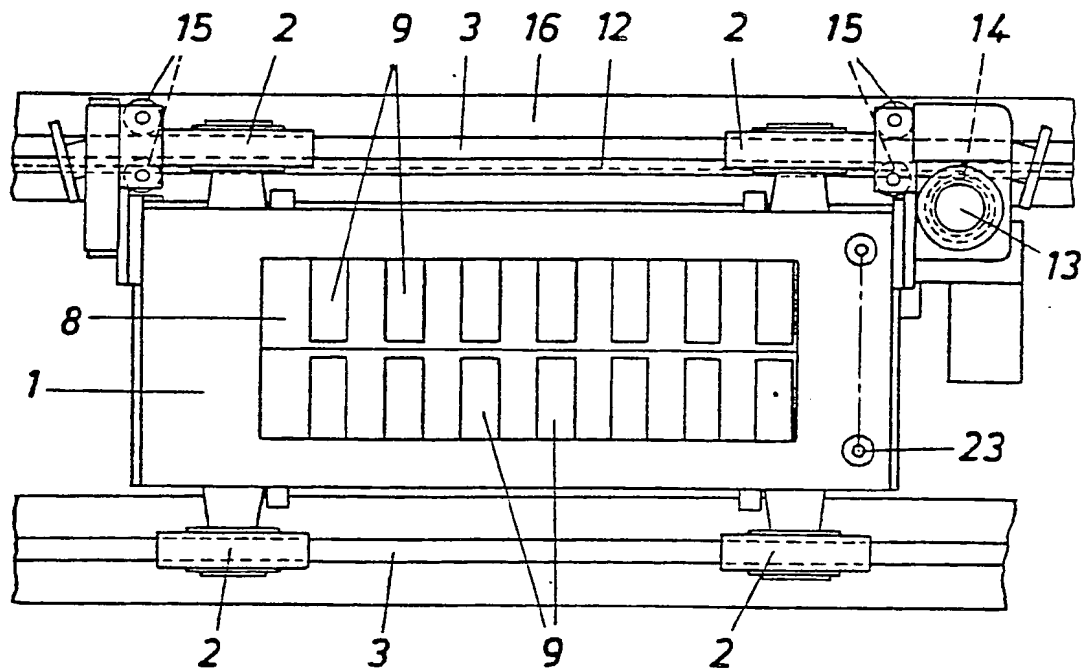
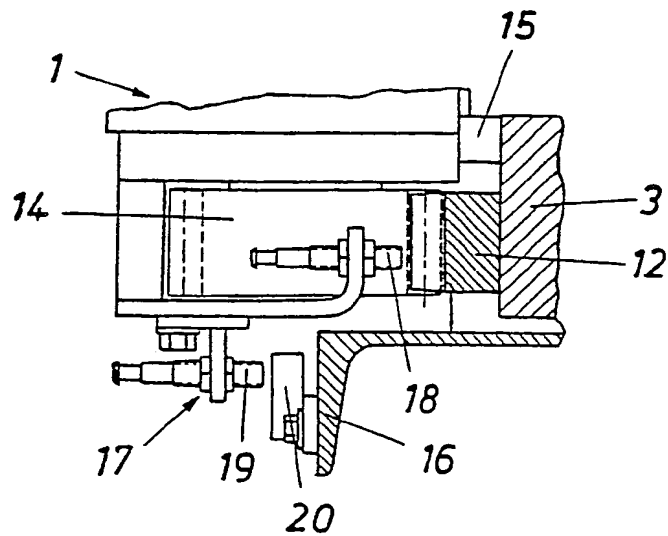


FIG. 5





Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 061 557
A3

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(12)

(21) Anmeldenummer: 81890175.3

(51) Int. Cl.³: **B 21 C 47/24, B 65 G 47/74**

(22) Anmeldetag: 22.10.81

(30) Priorität: 23.03.81 AT 1342/81

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung: 06.10.82
Patentblatt 82/40

(84) Benannte Vertragsstaaten: BE CH DE FR GB IT LI LU NL
SE

(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 16.02.83 Patentblatt 83/7

(71) Anmelder: VOEST-ALPINE Aktiengesellschaft,
Werkagelände, A-4010 Linz (AT)

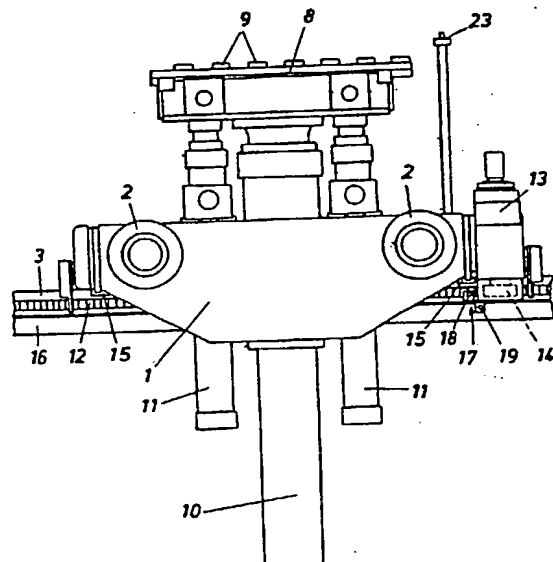
(72) Erfinder: Palmannshofer, Karl, Pammlingerstrasse 8,
A-3108 St. Pölten (AT)

(74) Vertreter: Hübscher, Gerhard, Dipl.-Ing. et al,
Patentanwälte Dipl.-Ing. Gerhard Hübscher Dipl.-Ing.
Helmut Hübscher Dipl.-Ing. Heiner Hübscher
Spittelwiese 7, A-4020 Linz (AT)

(54) Förderanlage für Blechbunde.

(57) Eine Förderanlage für Blechbunde (5) weist einen entlang der Förderstrecke mit Hilfe eines Antriebes verfahrenbaren Bundwagen (1) auf.

Um eine exakte Lagenerfassung des Bundwagens (1) auf der Förderstrecke sicherzustellen, besteht der Bundwagenantrieb aus einer entlang der Förderstrecke verlegten, mit einem antreibbaren Zahnrad (14) des Bundwagens (1) kämmenden Zahnstange (12) als Inkrementalmaßstab für eine Längenmeßeinrichtung dient, die die Abtasteinheit (17) für den Inkrementalmaßstab und wenigstens einen Zähler für die Abtastimpulse der Abtasteinheit (17) umfaßt.



EP 0 061 557 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0061557
Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 81890175.3
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
D, A	<u>US - A - 3 221 668</u> (SVERRE MUNCK) * Fig. 1 * -----	1	B 21 C 47/24 B 65 G 47/74
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 3)
			B 65 G 41/00 B 65 G 43/00 B 65 G 47/00 B 21 C 47/00 B 21 C 51/00 B 66 C 9/00 B 61 B 13/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 25-11-1982	Prüfer PISSENBERGER
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			
E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPA Form 1503, 03.82